

DERWENT-ACC-NO: 1987-164728

DERWENT-WEEK: 198724

COPYRIGHT 2006 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Producing shock loading on workpiece for testing dynamic
- applying hydraulic cylinder with opposing pressures on
opposite sides of piston

INVENTOR: BERAN, J; BREZINA, J

PATENT-ASSIGNEE: SCHENCK AG CARL[SCCM]

PRIORITY-DATA: 1985EP-0115953 (December 13, 1985)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	
MAIN-IPC				
EP 225397 A	June 16, 1987	G	006	N/A
DE 3583147 G	July 11, 1991	N/A	000	N/A
EP 225397 B	June 5, 1991	N/A	000	N/A

DESIGNATED-STATES: AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE CH DE FR GB LI

CITED-DOCUMENTS: 1.Jnl.Ref; EP 53370 ; EP 79979 ; GB 2115492 ; JP 54074979
; US 3823600

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
EP 225397A	N/A	1985EP-0115953	December 13, 1985

INT-CL (IPC): G01N003/30

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 225397A

BASIC-ABSTRACT:

The testing device uses a hydraulic loading circuit with a cylinder which is initially accelerated and then slowed to a standstill in accordance with a given loading functions, with a period of several milliseconds. The cylinder has a first chamber coupled to a press source providing the acceleration force and a second chamber provided with a constant opposing pressure to obtain a constant retardation after the initial acceleration.

Pref. the two cylinder spaces can be coupled together via a control valve.

ADVANTAGE - Simple adaption of loading characteristics.

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 225397B

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

The testing device uses a hydraulic loading circuit with a cylinder which is initially accelerated and then slowed to a standstill in accordance with a given loading functions, with a period of several milliseconds. The cylinder has a first chamber coupled to a press source providing the acceleration force and a second chamber provided with a constant opposing pressure to obtain a constant retardation after the initial acceleration.

Pref. the two cylinder spaces can be coupled together via a control valve.

ADVANTAGE - Simple adaption of loading characteristics.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/1 Dwg.0/1

TITLE-TERMS: PRODUCE SHOCK LOAD WORKPIECE TEST DYNAMIC APPLY HYDRAULIC CYLINDER
OPPOSED PRESSURE OPPOSED SIDE PISTON

DERWENT-CLASS: S03

EPI-CODES: S03-F02B;

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1987-123521

(13)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 225 397
A1

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 85115953.3

(51) Int. Cl. 4: G01N 3/30 ; G01N 3/36

(22) Anmeldetag: 13.12.85

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
16.06.87 Patentblatt 87/25

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

(71) Anmelder: CARL SCHENCK AG
Landwehrstrasse 55 Postfach 40 18
D-6100 Darmstadt(DE)

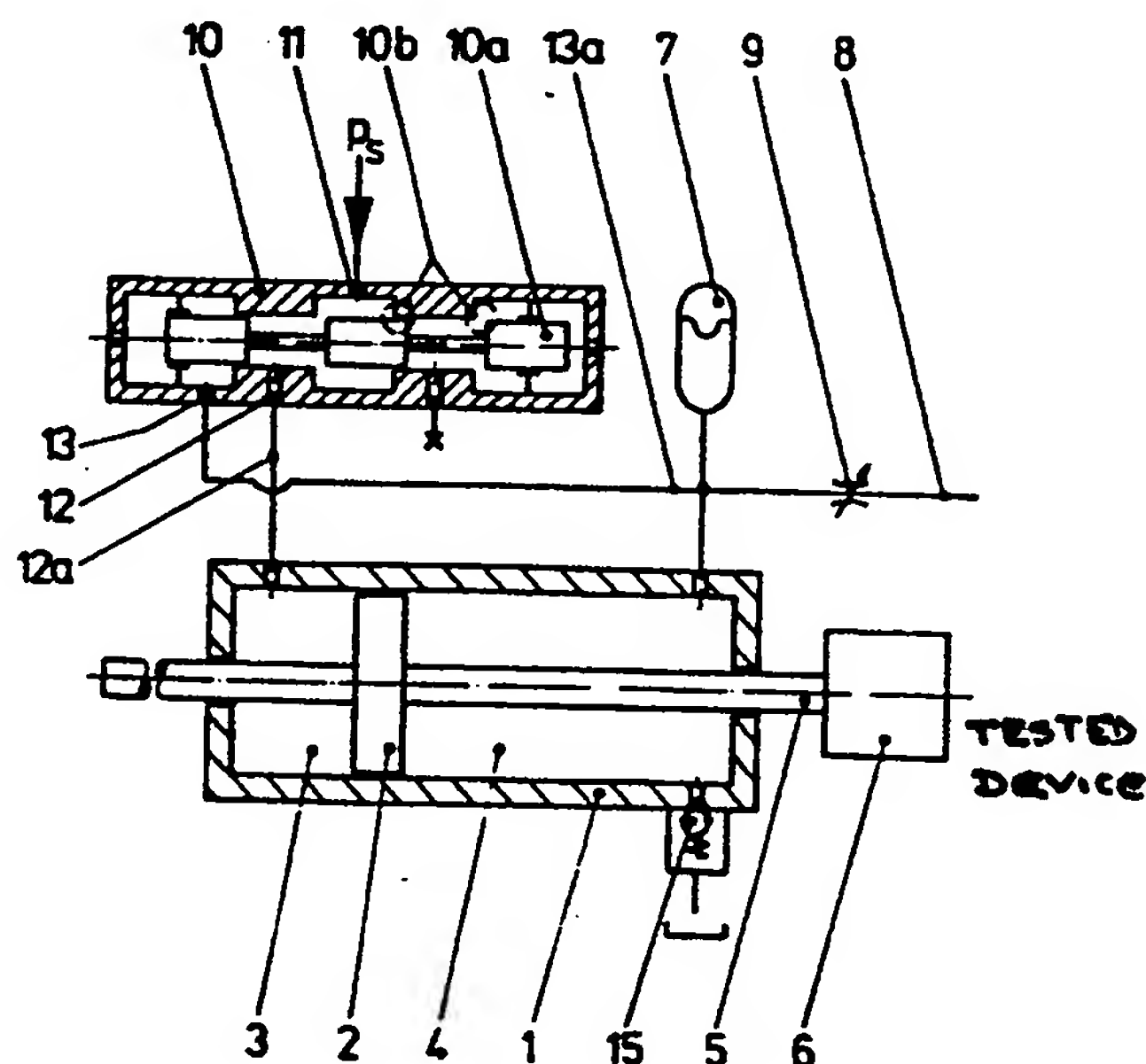
(72) Erfinder: Beran, Josef
Holzgasse 46
D-6101 Rossdorf 1(DE)
Erfinder: Brezina, Jan
De-La-Fosse-Weg 36
D-6100 Darmstadt(DE)

(74) Vertreter: Brand, Fritz, Dipl.-Ing.
Carl Schenck AG Patentabteilung
Landwehrstrasse 55 Postfach 4018
D-6100 Darmstadt(DE)

(34) Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von stoßartigen Belastungen an einem Prüfling.

(57) Bei einem Verfahren zur Erzeugung von stoßartigen Belastungen an einem Prüfling, bei dem der Prüfling nach einer vorgegebenen Funktion mit einer hydraulischen Belastungseinrichtung mit Belastungszyylinder beschleunigt und danach bis zum Stillstand verzögert wird, sollen unterschiedliche Beschleunigungsformen, z. B. halbsinusförmiger, rechteckförmiger oder sägezahnförmiger Art bei extrem kurzer Versuchsdauer von einigen Millisekunden nachgebildet werden. Dies wird dadurch erreicht, daß die Form der Beschleunigung durch die Steuerung der Druckmittelzufuhr zu der ersten Kammer - (3) des Belastungszyinders (1) nachgebildet wird, daß in der zweiten Kammer (4) des Belastungszyinders (1) ein der erzeugten Beschleunigungskraft entgegengerichteter, im wesentlichen konstanter, jedoch niedriger Gegendruck eingestellt wird und daß nach der Beschleunigung der Kolben (2) des Belastungszyinders (1) bzw. der Prüfling (6) durch den Gegendruck in der zweiten Zylinderkammer (4) mit einer im wesentlichen konstanten Verzögerung bis zum Stillstand abgebremst wird. Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens weist ein Steuer- und Schaltventil (10) sowie an der zweiten Zylinderkammer (4) einen Druckspeicher (7) und/oder ein

Druckbegrenzungsventil (15) auf.



Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung von stoßartigen Belastungen an einem Prüfling

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Erzeugung von stoßartigen Belastungen an einem Prüfling, bei dem der Prüfling nach einer vorgegebenen Funktion beschleunigt und danach bis zum Stillstand verzögert wird, mit einer hydraulischen Belastungseinrichtung, die besteht aus einem hydraulischen Belastungszyylinder mit einem Kolben, zwei Zylinderkammern und einer nach außen geführten, mit dem Prüfling verbindbaren Kolbenstange sowie einem Ventil für die Druckmittelzufuhr von einer Druckmittelquelle zum Belastungszyylinder.

Verfahren und Vorrichtungen zur stoßartigen Belastung von Prüflingen werden verwendet um Beanspruchungen nachzubilden, wie sie z. B. bei Unfallvorgängen auftreten. Hierbei sollen insbesondere Beschleunigungsverläufe, z. B. halbsinusförmiger, rechteckförmiger oder sägezahnförmiger Art, oder Geschwindigkeitsverläufe nachgebildet werden. Die Versuchsdauer ist hierbei extrem kurz und liegt z. B. im Bereich von einigen Millisekunden. Die Beschleunigungen liegen zwischen etwa 5 g und 1000 g. Bei solchen Versuchen wird gefordert, daß der Prüfling nach dem Versuch, bei dem eine gewisse Endgeschwindigkeit erreicht wird, mit vorgegebener, möglichst geringer und gleichmäßiger Verzögerung wieder zum Stillstand gebracht wird.

Bei einem bekannten Verfahren, bei dem der Prüfling mit einer hydraulischen Belastungseinrichtung in der gewünschten Form beschleunigt wird, ist eine Entkopplung von Prüfling und Belastungseinrichtung nach der Beschleunigung vorgesehen. Der Prüfling wird nach dem Versuch z. B. mechanisch in geeigneter Weise abgebremst. Dieses Verfahren ist unbefriedigend, wenn z. B. Versuche mit einer bestimmten Taktfolge durchgeführt werden sollen. Ähnliches gilt für Verfahren, bei denen der Prüfling im freien Fall auf eine bestimmte Geschwindigkeit beschleunigt wird und die gewünschte Beschleunigungbelastung durch Abbremsen des Prüflings durch eine Absorbervorrichtung bewirkt wird.

Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zur Erzeugung von stoßartigen Belastungen an einem Prüfling zu schaffen, das es mit einfachen Mitteln ermöglicht, unterschiedliche Beschleunigungsformen nachzubilden, wobei die nachfolgende Verzögerung möglichst konstant sein soll und vorgegebene Werte nicht überschreitet. Weiterhin soll eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens geschaffen werden. Diese Aufgabe wird durch die in den Patentansprüchen angegebenen Merkmale gelöst.

Durch die erfindungsgemäße Lösung wird die Sollwertvorgabe für die nachzubildenden Abläufe vereinfacht, da die Druckmittelzufuhr zum Belastungszyylinder gesteuert werden kann. Unerwünschte Belastungsspitzen bei der Verzögerung des Prüflings werden durch den im wesentlichen konstanten Gegendruck in der Verzögerungsphase vermieden. Weiterhin kann nach dem vorgeschlagenen Verfahren taktweise gearbeitet werden.

In Ausgestaltung des Verfahrens wird es als vorteilhaft angesehen, wenn bei der Verzögerung des Prüflings die beiden Zylinderkammern des Belastungszyinders miteinander verbunden werden und wenn der Gegendruck durch einen Druckspeicher und/oder ein Druckbegrenzungsventil erzeugt wird.

Eine zweckmäßige Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens ergibt sich, wenn das Ventil als Steuer- und Schaltventil ausgebildet ist, das die Druckmittelquelle mit der ersten Zylinderkammer oder beide Zylinderkammern miteinander verbindet und wenn die zweite Zylinderkammer mit einem Druckspeicher und/oder einem Druckbegrenzungsventil verbunden ist. Andere vorteilhafte Ausgestaltungen des Erfindungsgedankens ergeben sich aus den weiteren Unteransprüchen.

Die Erfindung wird nachstehend an einem Ausführungsbeispiel erläutert. Die Zeichnung zeigt in schematischer Darstellung eine hydraulische Belastungseinrichtung für Stoßversuche mit einem Belastungszyylinder, Servoventil, Druckspeicher und Druckbegrenzungsventil.

Die hydraulische Belastungseinrichtung besteht aus einem hydraulischen Belastungszyylinder 1 mit einem Kolben 2, einer ersten Zylinderkammer 3 und einer zweiten Zylinderkammer 4 sowie einer nach außen geführten Kolbenstange 5. An der Kolbenstange 5 ist ein Prüfling 6 angeordnet. Die Kolbenstange 5 kann einseitig, oder wie dargestellt, auf beiden Stirnseiten des Belastungszyinders nach außen geführt sein.

An der Zylinderkammer 4 ist eine Druckspeicher 7 angeordnet, der z. B. als Blasenspeicher ausgebildet sein kann. Der Speicher kann über die Leitung 8 und eine Drossel- oder Einstellvorrichtung 9 mit Druckmittel gefüllt und auf einen vorgegebenen Druck eingestellt werden. Er kann bei etwa konstantem Einstelldruck Druckmittel aufnehmen und abgeben.

Zur Steuerung der Druckmittelzufuhr zum Belastungszyylinder 1 ist ein Servoventil 10 vorgesehen. Das Ventil arbeitet in bekannter Weise mit einem Steuerschieber 10 a und Steuerkanten 10 b am Steuerschieber und am Ventilgehäuse, wobei im vorliegenden Fall, wie nachstehend beschrieben,

nur eine Ventilseite benötigt wird. Das Servoventil weist einen Druckmittelzuführungsanschluß 11 auf, der mit einer Druckmittelquelle verbunden ist, die das benötigte Druckmittel mit einem bestimmten Systemdruck p_s liefert. Zwei weitere Druckmittelan-
schlüsse 12 und 13 dienen zur Verbindung des Servoventils mit dem Belastungszyylinder 1. Der Druck mittelanschluß 12 ist über die Leitung 12 a mit der ersten Zylinderkammer 3 des Belastungs-
zylinders verbunden, während der Anschluß 13 über die Leitung 13 a mit der zweiten Zylinderkam-
mer 4 und dem Druckmittelspeicher 7 in Verbin-
dung steht.

Das Servoventil 10 kann so geschaltet werden, daß entweder die erste Zylinderkammer 3 über die Leitung 12 a mit dem Systemdruck beaufschlagt wird (Darstellung in der Zeichnung), wobei das Druckmittel gesteuert zugeführt wird, oder beide Zylinderkammern 3, 4 über die Leitungen 12 a, 13 a miteinander verbunden werden (Steuerschieber 10 a nach links verschoben). Die erste Schaltstel-
lung wird für die Beschleunigung und die zweite Schaltstellung für die Verzögerung des Prüflings 6 verwendet. Die Steuerung des Servoventils ist im einzelnen nicht dargestellt.

Am Belastungszyylinder 1 ist weiterhin ein Druckbegrenzungsventil 15 angeordnet, mit dem der Maximaldruck in Zylinderkammer 4 eingestellt werden kann. Damit ist es möglich, einen unerwünschten Überdruck in dieser Zylinderkammer zu vermeiden.

Die beschriebene Belastungseinrichtung arbeitet in der folgenden Weise. Zu Beginn eines Stoßversuches befindet sich der Kolben 2 des Belastungszylanders 1 in seiner Ausgangsstellung, im dargestellten Beispiel auf der linken Seite des Belastungszylanders. Das Servoventil 10 wird geöffnet und der ersten Zylinderkammer 3 wird über die Leitung 12 a Druckmittel mit dem maximal möglichen Systemdruck p_s , der z. B. bei 280 bar liegen kann, zugeführt. Bei der Druckmittel-
zuführung wird das Servoventil so gesteuert, daß die gewünschte Beschleunigungsform erzeugt wird und an Kolben, Kolbenstange bzw. Prüfling die entsprechende Beschleunigung auftritt. Die Aus-
steuerung des Servoventils, d. h. die für die jeweilige Beschleunigungsform erforderliche Ventil
öffnung bzw. die Steuerung der Ventilöffnung durch theoretische Überlegungen und/oder Ver-
suche festgelegt. Die Beschleunigungszeiten sind sehr kurz und liegen im Millisekundenbereich. Die erzeugten Beschleunigungen können Werte von 1000 g und mehr erreichen.

Nach der Beschleunigungsphase wird das Ser-
voventil 10 umgesteuert und so geschaltet, daß es über die Leitungen 12 a und 13 a die erste und die zweite Zylinderkammer 3, 4 miteinander verbindet. In der Zylinderkammer 4 und in dem ange-

schlossenen Druckspeicher 7 herrscht während des gesamten Versuchs ein verhältnismäßig niedri-
ger, im wesentlichen konstanter Druck. Beispiels-
weise kann der Druck im Druckspeicher etwa 10% des Systemdrucks betragen, bei einem System-
druck von 280 bar also z. B. etwa 25 bar. Dieser Druck reicht nach Beendigung der Be-
schleunigungsphase wegen der hohen augenblickli-
chen Geschwindigkeit des Kolbens 2 nicht aus, um schnell einen Druckausgleich zwischen den beiden
Kammern des Belastungszylanders herbeizuführen. Die Zylinderkammer 3 bleibt daher trotz der Ver-
bindung mit Zylinderkammer 4 zunächst praktisch drucklos. Der Kolben 2 kann aus diesem Grund
durch den etwa konstanten Gegendruck in Zylinderkammer 4 definiert abgebremst werden.

Das Servoventil 10 wird im Verlauf der Verzögerungsphase so gesteuert, daß sich ein Druckausgleich in den beiden Zylinderkammern er-
gibt, wenn der Kolben 2 bis zum Stillstand abge-
bremst ist. Die Ansteuerung des Servoventils 10 bzw. die Ventilöffnung wird wieder durch theoreti-
sche Überlegungen und/oder praktische Versuche festgelegt. Durch den gesteuerten Kurzschluß der
beiden Zylinderkammern des Belastungszylanders wird das Druckmittel in der Verzögerungsphase
von Zylinderkammer 4 in Zylinderkammer 3 umge-
pumpt. Überschüssiges Druckmittel kann im Druck-
speicher 7 aufgenommen oder über das Druckbe-
grenzungsventil 15 abgeführt werden.

Wenn das Druckbegrenzungsventil 15 so aus-
gebildet ist, daß es schnell anspricht und die erforderliche Druckkonstanz in Zylinderkammer 4
gewährleistet, kann der Druckspeicher 7 entfallen. Die bei Versuchen erzeugte kinetische Energie
wird in diesem Fall nicht im Druckspeicher aufge-
nommen, sondern im Druckbegrenzungsventil ver-
nichtet.

Bei dem geschilderten Stoßversuch beträgt der Kolbenweg in der Beschleunigungsphase nur ein
Bruchteil des Weges in der Verzögerungsphase.

Anstelle des Servoventils kann bei dem Verfah-
ren und der Vorrichtung nach der Erfindung auch ein Proportionalventil oder ein ähnlich arbeitendes
Schaltventil verwendet werden, mit dem die be-
schriebenen Schalt- und Steuervorgänge ausführbar sind.

Zur Rückführung des Kolbens 2 in die Aus-
gangsstellung für einen Stoßversuch (in der Zeich-
nung von der rechten in die linke Endstellung) kann z. B. die Kolbenfläche in der ersten Zylinderkam-
mer 3 etwas kleiner gewählt werden als in der zweiten Zylinderkammer 4. Dadurch bewegt sich
der Kolben nach dem Druckausgleich in den bei-
den Zylinderkammern am Ende eines Versuchs
selbsttätig in die Ausgangsstellung zurück. Bei ver-
tikaler Anordnung des Belastungszylanders bewegt sich der Kolben aufgrund der Erdbeschleunigung

ebenfalls selbsttätig in seine Ausgangsstellung, wenn die Anordnung so gewählt wird, daß sich die erste Zylinderkammer 3 unten und die zweite Zylinderkammer 4 oben befindet. Auch andere Arten der Kolbenrückführung, z. B. mit mechanischen Mitteln, sind möglich.

Ansprüche

1. Verfahren zur Erzeugung von stoßartigen Belastungen an einem Prüfling, bei dem der Prüfling nach einer vorgegebenen Funktion beschleunigt und danach bis zum Stillstand verzögert wird, mit einer hydraulischen Belastungseinrichtung, die besteht aus einem hydraulischen Belastungszyylinder mit einem Kolben, zwei Zylinderkammern und einer nach außen geführten, mit dem Prüfling verbindbaren Kolbenstange sowie einem Ventil für die Druckmittelzufuhr von einer Druckmittelquelle zum Belastungszyylinder, dadurch gekennzeichnet, daß die Form der Beschleunigung durch die Steuerung der Druckmittelzufuhr zu der ersten Kammer (3) des Belastungszyinders (1) nachgebildet wird, daß in der zweiten Kammer (4) des Belastungszyinders (1) ein der erzeugten Beschleunigungskraft entgegengerichteter, im wesentlichen konstanter, jedoch niedriger Gegendruck eingestellt wird und daß nach der Beschleunigung der Kolben (2) des Belastungszyinders (1) bzw. der Prüfling (6) durch den Gegendruck in der zweiten Zylinderkammer (4) mit einer im wesentlichen konstanten Verzögerung bis zum Stillstand abgebremst wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei der Verzögerung des Prüflings (6) die beiden Zylinderkammern (3, 4) des Belastungszyinders (1) durch das Ventil (10) miteinander verbunden werden.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Gegendruck durch einen Druckspeicher (7) oder ein Druckbegrenzungsventil (15) erzeugt wird.

4. Vorrichtung zur Erzeugung von stoßartigen Belastungen an einem Prüfling, mit einer hydraulischen Belastungseinrichtung, die besteht aus einem hydraulischen Belastungszyylinder mit einem Kolben, zwei Zylinderkammern und einer nach außen geführten, mit dem Prüfling verbindbaren Kolbenstange sowie einem Ventil für die Druckmittelzufuhr von einer Druckmittelquelle zum Belastungszyylinder, zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Ventil (10) als Steuer- und Schaltventil ausgebildet ist, das die Druckmittelquelle mit der ersten Zylinderkammer (3) oder beide Zylinderkammern - (3, 4) miteinander verbindet und daß die zweite

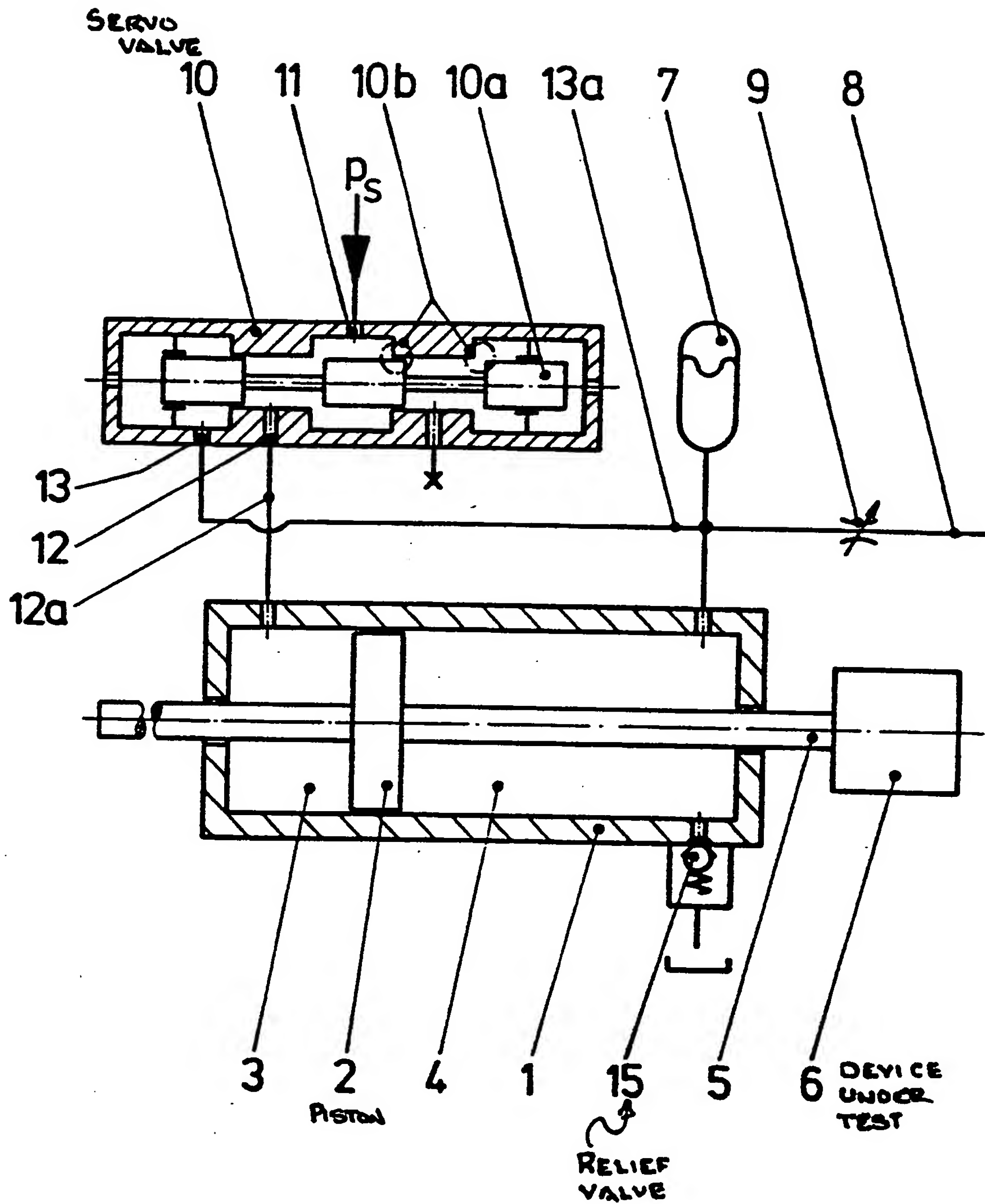
Zylinderkammer (4) mit einem Druckspeicher (7) und/oder einem Druckbegrenzungsventil (15) verbunden ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß das Steuer- und Schaltventil als Servoventil (10) oder Proportionalventil ausgebildet ist.

6. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß am Belastungszyylinder (1) eine Vorrichtung zur Rückführung des Kolbens in seine Ausgangsstellung vorgesehen ist.

7. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Kolbenfläche der ersten Zylinderkammer (3) geringfügig kleiner als die Kolbenfläche der zweiten Zylinderkammer (4) ausgebildet ist.

8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Druck des Druckspeichers (7) einstellbar ist.





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 85 11 5953

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
A	GB-A-2 115 492 (HARTMANN AND LAMMLE GMBH AND CO. KG) * Zusammenfassung; Figuren 1, 2; Seite 2, Zeilen 126 - Seite 3, Zeile 75, Ansprüche *	1-8	G 01 N 3/30 G 01 N 3/36
A	--- PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, Band 3 (M-70), 25. August 1979, Seite 39 M 70; & JP - A - 54 74979 (HITACHI KENKI K.K.) 15.06.1979	1	
A	--- EP-A-0 053 370 (LEYBOLD-HERAUS GMBH) * Zusammenfassung; Figur 4; Seite 3, Zeile 18 - Seite 7, Zeile 40 *	1	
A	--- EP-A-0 079 979 (CARL SCHENK AG) * ganzes Dokument *	1	
A	--- US-A-3 823 600 (W.M. WOLFF)		G 01 N 3/00 F 15 B 1/00

Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 09-07-1986	
		Prüfer VINSOME R M	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			